カンシーラー　ＣＳ－１００型　取扱説明書

～　目次　～

１．安全に関して

１－１．機械取扱上の注意事項

“安全上の注意事項”

本機を安全にご使用して頂くには、次の事項を厳守して頂く様お願いします。
守られなかった場合は、身体に損傷が及ぶ可能性があります。

<table>
<tr><th>危険箇所</th><th>危険内容</th><th>作業上の注意</th></tr>
<tr><td>カッター
（作動板部）</td><td>カッターの刃先が鋭く尖っており、指先・手等の身体が触れると切れます。</td><td>カッターを交換する，又はテープを通し替える時は、薄手の手袋をして手を保護して下さい。</td></tr>
<tr><td rowspan="3">ｱﾀｯﾁﾒﾝﾄ</td><td rowspan="3">機械運転時は、アタッチメントと缶（容器）が回っており、それらに触れると手や衣服等を巻き込み危険です。</td><td>１）作業服について
①長袖のボタンは止めて下さい。
②ネクタイは外して下さい。
③上着の裾はズボンの内へ入れて下さい。
④帽子を着用し、頭髪を保護願います。</td></tr>
<tr><td>２）運転中は、機械（回転部分）に触れないで下さい。</td></tr>
<tr><td>３）機械に触れる時は、必ず電源を切ってから行なって下さい。
①テープを交換する時。
②機械を調整する時。
③機械を清掃する時。</td></tr>
<tr><td rowspan="3">漏電ﾌﾞﾚｰｶｰ
起動ボタン</td><td rowspan="3">電気が接続されており、接続部に触れると感電します。</td><td>１）部品交換時は、必ずコンセントからプラグを外して、行なって下さい。</td></tr>
<tr><td>２）濡れた手で操作しないで下さい。</td></tr>
<tr><td>３）感電事故防止の為に、コンセントのアースが接地してある事を確認してから運転をして下さい。</td></tr>
</table>

その他、修理・点検時は、機械を運転状態で行なうと、挟み込み，巻き込まれ，感電等の危険がある為、下記の事を守って下さい。

①コンセントからプラグを抜く。
②時計・指輪等、引っかかる可能性がある物を身に付けない。
③専門知識を有する人が行なう。

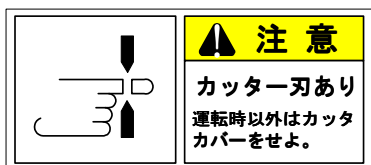
１－２．取扱説明書における用語及び記号の説明

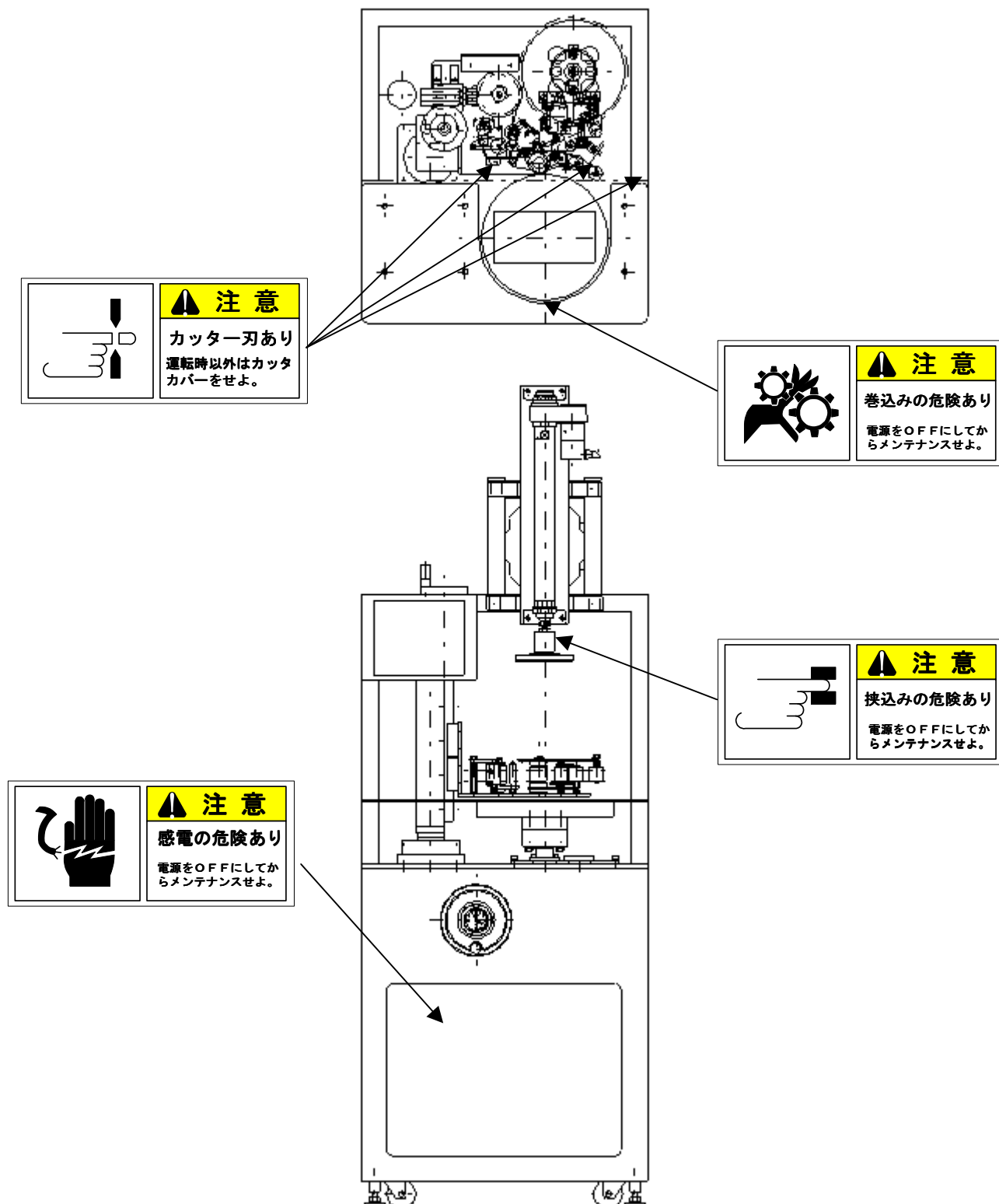
本取扱説明書には、次の様な警告表示をしています。

（記号）		（定義）
	警告	これを守らないと死傷事故又は機械の故障につながります。
	警告	これを守らないと感電による死傷事故につながります。

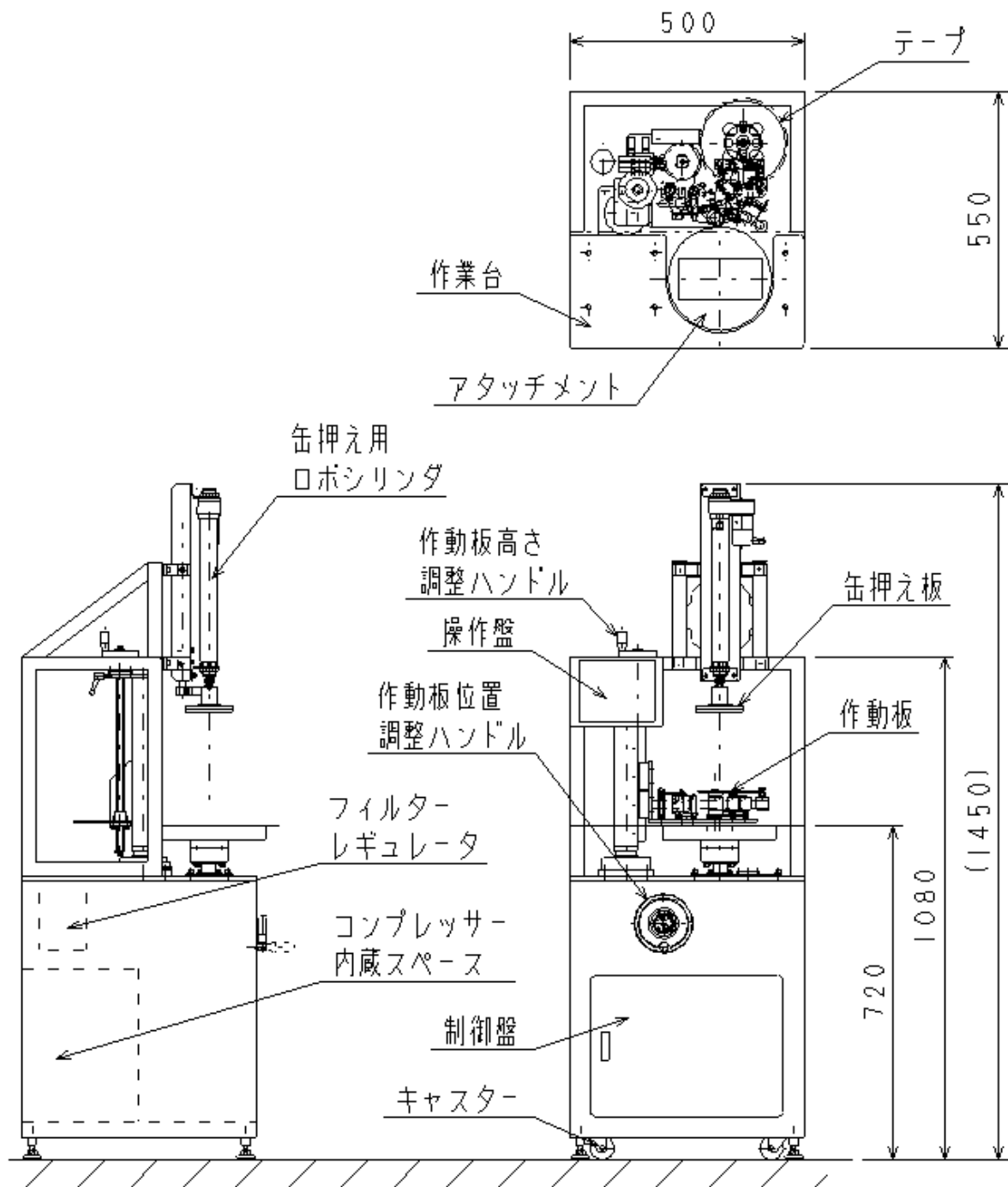
１－３．機械のラベルの説明

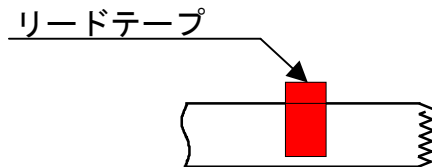
機械には、次の様なラベルが貼り付けてあります。

（ラベル）	（定義）
注 意 感電の危険あり 電源をＯＦＦにしてからメンテナンスせよ。	電装品があり、感電する可能性があります。 感電すると重大な事故が発生します。
	回転物等に巻き込まれる可能性があり、巻き込まれると重大な事故が発生します。
注 意 カッター刃あり 運転時以外はカッタカバーをせよ。	カッターがあります。切断・裂傷等の重大な事故が発生します。
	身体等が挟み込まれる可能性があり、挟み込まれると重大な事故が発生します。

２． 機械の危険箇所

機械には下図の箇所に、危険表示をしています。

機械を操作される時やメンテナンス時には、充分注意して下さい。

3．機械主要部の名称

500
テープ
550
作業台
アタッチメント
缶押え用
ロボシリンダ
作動板高さ
調整ハンドル
操作盤
缶押え板
作動板位置
調整ハンドル
作動板
フィルター
レギュレータ
コンプレッサー
内蔵スペース
制御盤
キャスター
720
1080
(1450)

４． 用語集

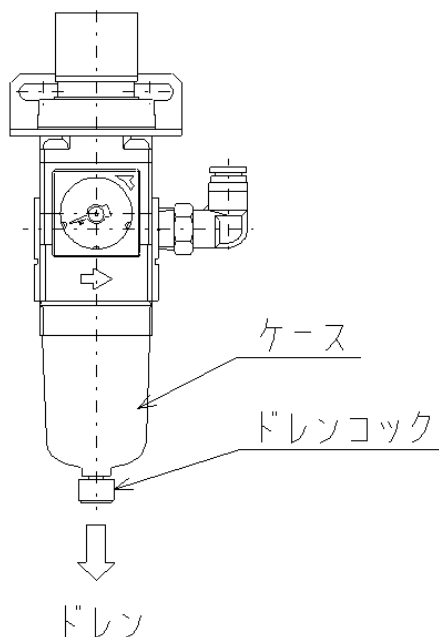
・作動板・・・・・テープを貼付け、カットする装置です。
・缶押え板・・・・回転中に缶が倒れないよう、上から缶の蓋を押える板です。
・リードテープ・・封缶用粘着テープの剥がす場所を明示するテープです。

５． 日常点検

	清掃・点検を行なう時は、コンセントからプラグを抜き、作業を行なって下さい。 巻き込まれ，感電等の重大事故が発生します。

	清掃・点検を行なう時は、カッターカバーを取付けて下さい。 カッターを取扱う場合は、必ず手袋等の保護具を使用して下さい。

４－１． 点検項目

１）ドレンの確認

空圧源の受け取り部（フィルターレギュレータ）には、空気中の水分が分離され、ケース内に溜まります。溜まっている場合は、これらを排出して下さい。

２）カッターの掃除
カッター刃先の付着物（糊粕等）を、アルコール等で拭き取って下さい。

３）非常停止ボタンの動作確認
次の要領で確認作業を行なって下さい。
①コンセントにプラグを差し込み、漏電ブレーカーを“ＯＮ”にします。
その状態で機械を運転状態にします。（運転ランプが点灯）
②非常停止ボタンを押します。
③運転ランプが消灯すれば正常です。
※運転ランプが消灯しない場合、非常停止ボタンが故障しているか、配線が外れている為、機械を使用しないで下さい。
又この場合、漏電ブレーカーを“ＯＦＦ”にして修理を行なって下さい。

４）電線の損傷確認
電線の損傷を発見した場合、機械を使用しないで下さい。
又、この場合、電線を交換してからご使用下さい。

５）運転中の機械からの異常音確認
異常音が発生している場合、機械を使用しないで下さい。
又、この場合、原因を確認し、原因を取り除いてからご使用下さい。
※原因が解らない場合は、販売店にご相談下さい。

４－２．点検チェックリスト

点検確認にお使い下さい。（点検結果を記録しましょう）

項目＼日付	／	／	／	／	／	／	／
ドレンの確認							
カッターの清掃							
非常停止の確認							
電線の確認							
異常音の確認							

６．組立・設置方法

機械をパレットから降ろす時は、機械に近付かないで下さい。
落下した場合、重大な事故が発生します。
又、フォークリフト等の運転は有資格者が行なって下さい。

５－１．開梱

１）ハサミで、バンドを切断して下さい。
２）外箱を取り除いて下さい。
※外箱は重い為、２名以上の作業となります。又、外箱を外して降ろす時は、周りに人がいない事を確認してから行なって下さい。
３）機械とパレットを固定しているバンドを切断して下さい。
４）クレーンにより、機械をパレットから降ろして下さい。
クレーン等の設備が無い場合は、パレットと床面の段差に板などを置き滑らせながら降ろして下さい。

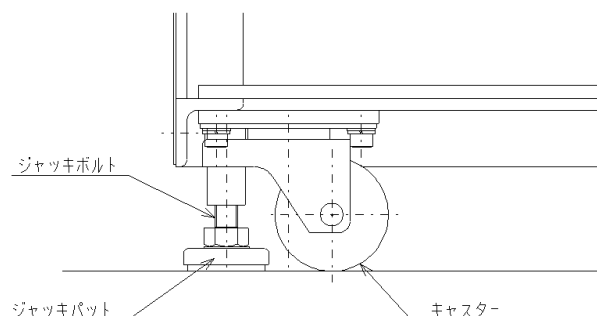
５－２．点検

開梱終了後、次の点検を行なって下さい。
１）フレームや柱の曲がりがないか確認して下さい。
２）ボルト・ナットの緩み，落下がないか確認して下さい。
３）電装品の緩み，落下がないか確認して下さい。
４）付属品の確認をして下さい。（内容は 11 ページ“ｏ．付属品”参照）
※該当項目があった場合、又は付属品が無い場合は販売店にご連絡下さい。

５－３．設置場所

１）本機は屋内に設置して下さい。
２）床は水平で、凸凹の無い場所に設置して下さい。
３）水分・湿気・粉塵の多い場所は、設置しないで下さい。

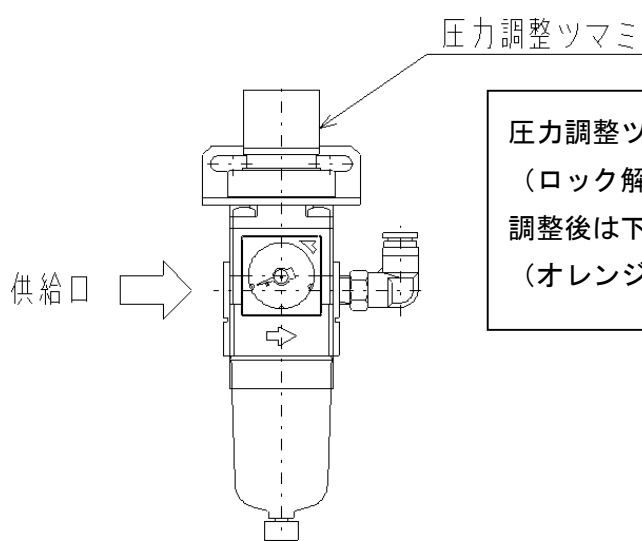
５－４．設置方法

１）機械の下部にはキャスターが付いていますので、設置場所まで移動します。
ジャッキボルトが床面に接している場合は、ネジ込んで持ち上げて下さい。

２）設置場所まで移動した後、その場でジャッキボルトを回し、機械を固定します。（４ヶ所共しっかり設置して下さい。）
※４ヶ所共しっかり設置して下さい。
※４ヶ所均等に荷重がかかるようにして下さい。

	機械のパスラインを設定する場合、必ず上下左右均等に上げて下さい。片側ばかり上げていくと、機械のバランスが崩れ、横転など重大な事故が発生します。

５－５．電源接続
機械には電源コード（５ｍ）が付属されていますので、コンセントに差し込んで下さい。

	感電防止のため、必ずアースをとって運転して下さい。 配線，接地されていない場合、感電等の重大事故が発生します。

５－６．空圧源接続（コンプレッサー無しの場合のみ）
①機械裏面のカバーを取り外し、フィルターレギュレータを確認します。
正面から見て左側の供給口へ、空圧源を供給して下さい。
（接続口径 1/4”　0.4MPa 以上の空圧源を供給して下さい。）
②圧力設定済みで出荷されていますので、電源投入後圧力の確認をして下さい。
設定圧力が 0.4MPa でない場合、次の要領で圧力設定を行なって下さい。

圧力調整ツマミを持ち上げて回して下さい。
（ロック解除→オレンジ色のラインを目視）
調整後は下げてロックして下さい。
（オレンジ色のラインが見えなくなります。）

７．主要仕様

ａ．装置概要　本機は、手動操作にて供給された缶に、スタートスイッチにより自動的に封缶シールを貼り付ける機械です。

ｂ．型式　ＣＳ－１００

ｃ．機械寸法　（幅）５００ ×（奥行）５５０ ×（高さ）１４５０㎜

ｄ．機械重量　約１２０kg（コンプレッサー重量含む）

ｅ．パスライン高さ　７２０㎜（床面から作業台までの高さ）

ｆ．電源・電圧　ＡＣ１００Ｖ単相　５０／６０Ｈｚ

ｇ．消費電力　０．３６Ｗ

ｈ．処理容器寸法　角缶（対角）　７０　～　２００　㎜
丸缶（直径）　６０　～　２００　㎜
高さ　３０　～　２００　㎜
※上記寸法内容器でも組合寸法により処理不可能な場合があります。
Ｌ：Ｗ＝１：２以上　底面積に対して高さが高い容器　不安定な容器

ｉ．容器重量　最大１kg

ｊ．処理能力　１．９ sec／個

ｋ．使用テープ　種類　No.２３Ｓ　６６ｍ巻／２００ｍ巻
No.３３Ｔ　７０ｍ巻／２２０ｍ巻
No.３４　５０ｍ巻／１６０ｍ巻
テープ幅　１２㎜／１５㎜／１８㎜

ｏ．付属品

No	付　属　品　名　称	員　数
①	取扱説明書	１部
②	付属工具（メンテンス用）	１式
③	ゴムロール（予備部品）	４個
④	カッター（予備部品）	２個
⑤	テープストッパープレート（予備部品）	１個
※③～⑤については、付属工具内に入っています。		

８．操作説明

機械を操作する時は、次の事を必ず守って下さい。これを怠りますと、機械のトラブル原因となるばかりか、重大な事故が発生します。

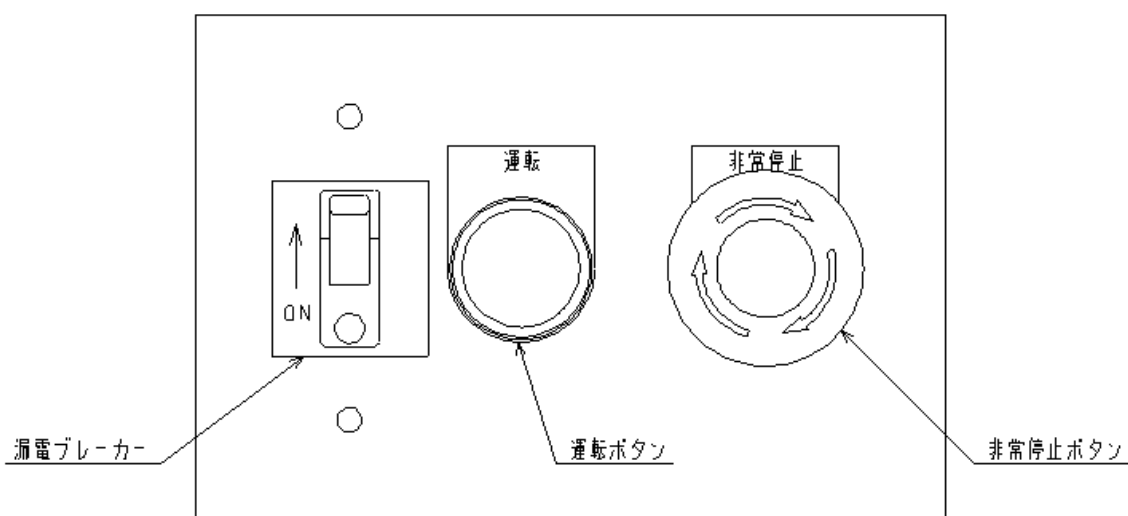
８－１．操作上の注意事項

１）本機は、容器への封缶作業以外の目的に使用しないで下さい。

２）本機へ容器をセットする時、もしくは封缶された容器を取り出す時には、機械が停止している事を確認した上で行なって下さい。

３）トラブルが発生したら、機械を停止させ、漏電ブレーカーを“ＯＦＦ”にしてから処理して下さい。

４）初めて操作される場合は、これらの注意事項をよく読み、理解した上で作業される事をお願いします。

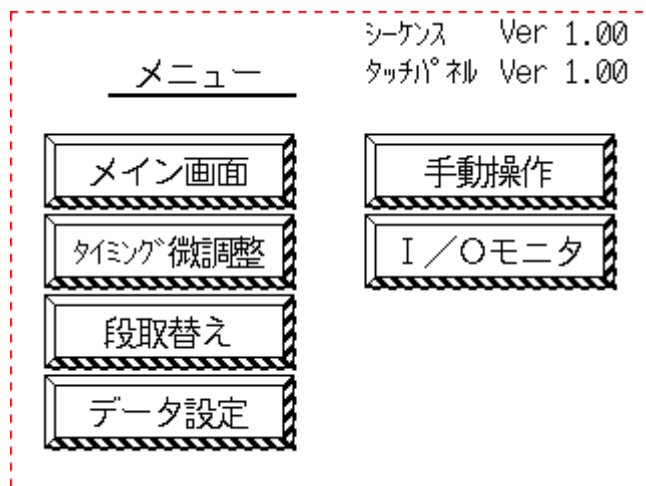
８－２．運転開始手順

１）電源コードのプラグを、コンセントに差し込んで下さい。

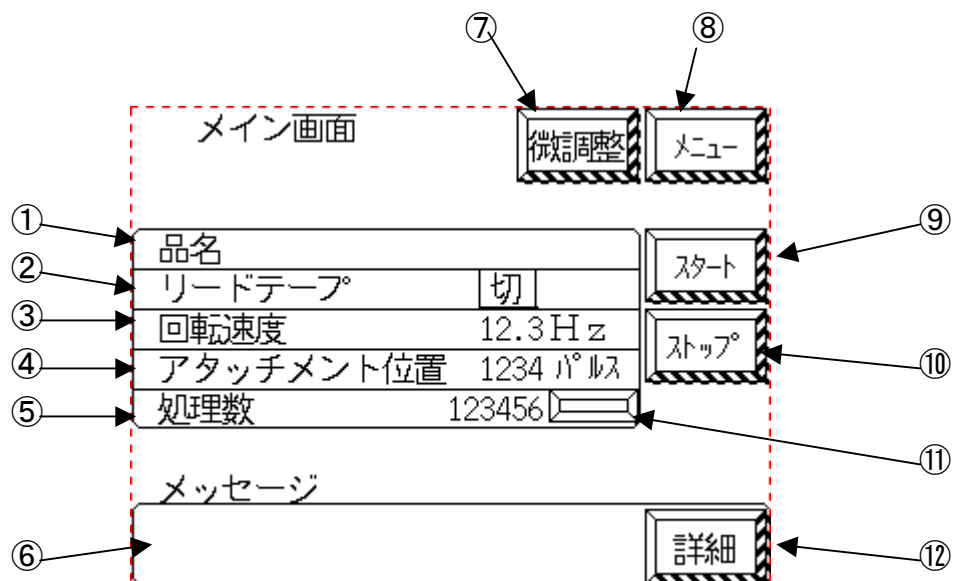
２）漏電ブレーカーのスイッチレバーを押し上げて“ＯＮ”にして下さい。

３）運転ボタンを押して下さい。同ボタンのランプが点灯し、運転状態となります。

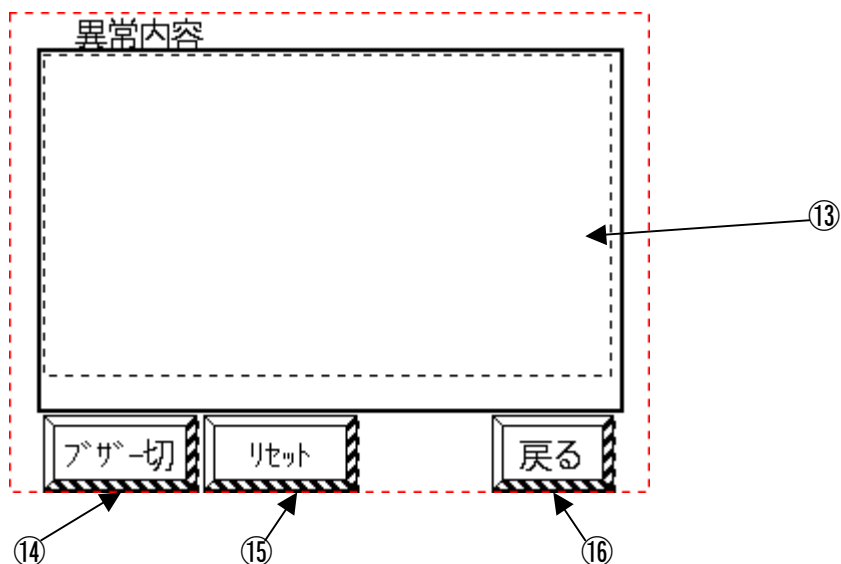
※非常停止ボタンが押されてロック状態になっている場合は運転状態になりません。非常停止ボタンを解除した後、運転ボタンを押して下さい。

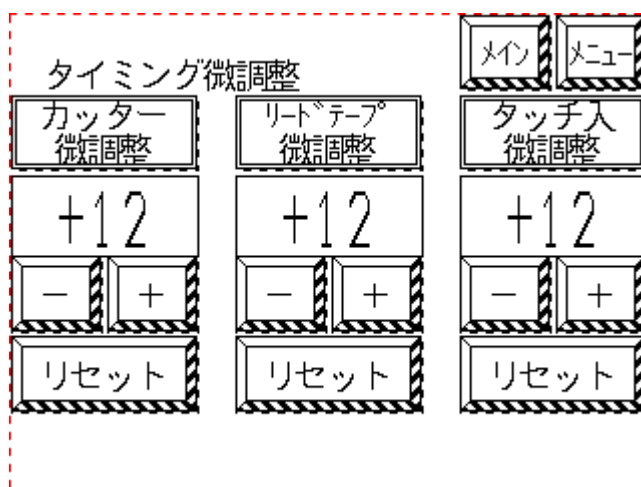
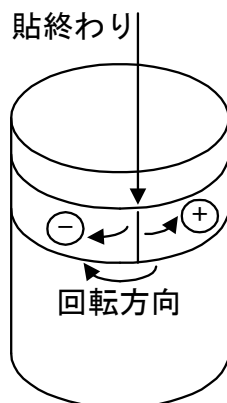
８－３．タッチパネル操作

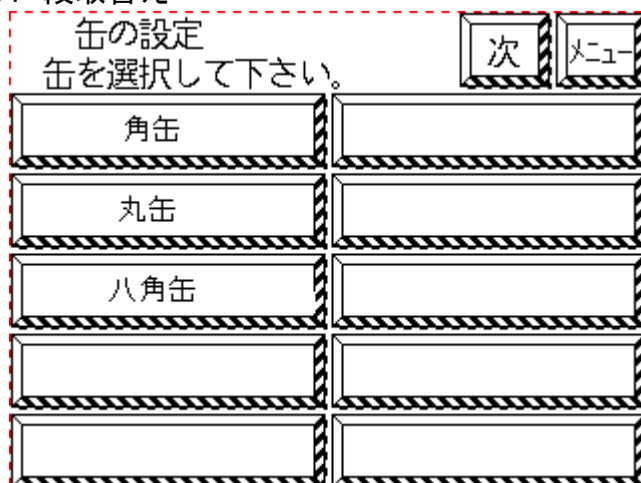
運転状態でタッチパネルを操作し、運転を開始します。

メニュー画面では、６個の操作スイッチがあり、スイッチ部の表示画面を押すと、その画面表示をします。

８－３－１．メイン画面

運転時は、メイン画面を押して、メイン画面を表示させて下さい。
メイン画面では、次の表示で構成されています。

①品名：現在呼び出しているデータの表示
②リードテープ：リードテープ挿入の“入”⇔“切”表示
③回転速度：貼付速度の周波数表示
④アタッチメント位置：アタッチメントの回転角度をパルス表示
⑤処理数：スタートのトータル回数を表示
⑥メッセージ：異常等が発生した場合などの表示

⑦微調整：微調整画面に変わります。（別途詳細説明）
⑧メニュー：メニュー画面に変わります。
⑨スタート：Ｆ１スイッチとスタートスイッチを同時に押すと
　フットスイッチに代わり、貼付動作を開始します。
⑩ストップ：停止スイッチです。
⑪処理数リセット：処理数をリセットします。
⑫メッセージ詳細：メッセージの詳細画面に切り替わります。

⑬異常内容や解除方法を表示します。
　（異常発生時はこの画面表示に従って異常の解除をして下さい。）
⑭ブザー切：ブザー警報を停止します。
⑮リセット：異常が解除されていれば異常内容をリセットします。
⑯戻る：前画面に戻るスイッチです。

８－３－２．タイミング微調整

テープの貼付位置を微調整する時に選択します。
“＋”或いは“－”を押すと、それぞれのタイミングが変わります。

カッター微調整を行なう場合
“＋”を押すとタイミングは遅れ、貼り終わり位置が＋方向に移動します。
“－”を押すとタイミングは早くなり、－方向に移動し移動します。
（注意）カッターの入るタイミングだけを早くした場合、リードテープが
　　　　缶に付かず、機械側に残る場合があります。
※変更後の設定値は、主電源を切っても記憶しています。
※タイミング調整の調整範囲は、“＋”“－”それぞれ 19 までです。
　19 以上の変更が必要な時は、一度リセットを押して下さい。
※タイミングは、シーケンサーに登録されている設定値に対して“＋”“－”
　で変更出来ますが、変更後の設定値を 0 にして、その値を基準にする場合
　リセットを押して下さい。
　この操作をしますと、現在のタイミングを基準に調整範囲が変わります。

８－３－３．段取替え

缶設定は 20 種類ありますが、“前”“次”のスイッチを押し、画面を
切り替えて下さい。
テープ貼付けを行なう缶の選択を、設定缶名称の部分を押すと、データ
及び、段取り替え手順へ画面が変わります。

段取り替え手順　前　完了
選択品名 ABCDEFGHIJKLMNOP
上昇
1　機械内の缶の取り除き。
2　缶押えを上げる。
3　作動板位置を逃がす。
4　アタッチメントを取外す。
5　アタッチメントを12番に交換。
6　作動板の高さを1234mmに設定。
7　作動板位置を1234に設定。
8　12番の缶押えに変更。

①機械内の缶を取り除きます。
②缶押えを上昇させます。
③作動板位置を逃がします。
④今まで使用していたアタッチメントを取外します。
⑤これから使用するアタッチメントを取付けます。（８－９参照）
⑥作動板の高さを設定します。（８－７参照）
⑦作動板の位置を設定します。（８－８参照）
⑧これから使用する缶押え板に交換します。（変更無ければ不要）

８－３－４．データ設定

（注意）データ設定変更に関しては、貼付けタイミングや調整の設定値などを記憶しています。間違ったデータを入力すると、機械が正常に動作しなくなります。設定変更は充分注意して行なって下さい。

データ設定は、パスワード入力により変更するようになります。
最初はパスワード無しで下記画面が開きますが、設定後はパスワードを入力しなければ開きません。
（パスワードは機械動作管理者にて管理して頂けますようお願いします。）

共通パラメータ

基本動作の設定画面です。

①1操作微調整量

タイミングデータ微調整で1操作当たりのパルス数変更値の設定

②暗証番号

データ設定画面を有効にするための暗証番号の設定

③缶押え完了時間

缶押え開始から回転スタート（モーター起動）までのタイマー設定

④予備出力Y 16 割当

設定した番号と同じタイミングでY 16 が出力されます。

⑤原点モード

原点の検出方法を設定します。0＝Z相に設定して下さい。

⑥説明

データ変更等の操作説明画面へ変更します。

変更したい項目にタッチすると
キースイッチが表示されます。
設定値を入力後[CR]で変更できます。
データ変更を途中で止めたい場合は
[戻る]をタッチして下さい。

戻る

缶別データ

各缶（20 種類）ごとのデータ変更画面です。

缶名称表示部

①カッター入／切：粘着テープカッターの入切タイミング
②リードテープ入／切：リードテープの入切タイミング
③タッチ入／切：タッチロールの入切タイミング
④ガイド入／切：ガイドロールの入切タイミング
⑤リードテープ入－切：リードテープ装置の動作を切替ます。
“入”でリードテープ装置 ON　　“切”でリードテープ装置 OFF
“入”or“切”の表示部を押すと変更画面に変わります。
⑥回転周波数：アタッチメント（モーター）の回転周波数を設定
⑦回転回数：テープの貼付け回数を設定（オプション機能）
アタッチメントの回転回数を変更する事により、２回巻，３回巻等が
行なえますが、本機にはこのオプション機能は搭載されていません。
⑧段取り替え時の設定値を記憶する部分
⑨説明：データ変更等の操作説明画面に切替わります。

缶名称の入力方法

名称の部分を押すとタッチパネルの画面が、名称入力画面に替わります。
名称入力画面は、ひらがな及び漢字(全角)，カタカナ(半角)，英字(半角)
数字(半角)があり、入力は半角で 16 文字、全角で８文字まで入ります。
（注意）全角，半角を合わせて入力の場合は、半角を１文字と全角を２文字
の計算で、最大 16 文字まで入力可能です。

・ひらがなの入力

タッチパネル上の文字をそのまま入力して下さい。

・カタカナ，英字，数字の入力方法

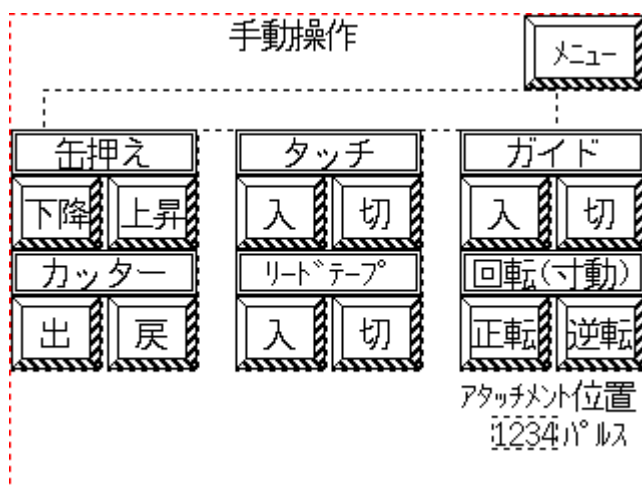
表示画面の左下の“かな”“カナ”“英字”“数字”の切替ボタンを押し、画面を各画面に切替えて下さい。画面が各画面に切替わりますので、タッチパネル上の文字をそのまま入力して下さい。

・漢字の入力方法

タッチパネルの画面は、かな画面にし、右下の“漢”ボタンを押して下さい。表示部分が＊＊＊＊＊＊＊＊印に変わります。
ここで漢字の音読み文字の頭文字１字を入力して→又は、↑でスクロールして該当文字に表示部の点滅文字を合わせて“ＣＲ”を押して下さい。
これで漢字１文字の入力が決定します。
スクロールは、→で１文字進む。←で１文字戻る。↑で８文字進む。↓で８文字戻るとなり、表示方法はあいうえお順になっています。
“か”で始まる文字の場合“か”“かあ”・・・“かん”の順で表示されます。

（注意）漢字を連続して入力する場合、１文字毎に“漢”を押し、決定毎に“ＣＲ”を押して下さい。入力を間違えた場合、バックスペース“ＢＳ”及びデリート“ＤＥＬ”で修正して下さい。

８－３－５．手動操作

各操作の手動スイッチです。
表示下の操作スイッチにて、単独で動作できます。

（注意）ガイドアームを動作させる場合、缶押えを上昇させて下さい。
ガイドロールと缶押え板が接触し、破損の原因となります。

８－３－６．Ｉ／Ｏモニタ

シーケンサーの入出力をモニタリング出来ます。

８－４．運転終了手順

１）非常停止ボタンを押して下さい。運転ボタンのランプが消灯します。

２）漏電ブレーカーのスイッチレバーを押し下げて“ＯＦＦ”にして下さい。

（注意）作業終了後は、必ず漏電ブレーカーを押し下げて、電源を切って下さい。

８－５．非常停止

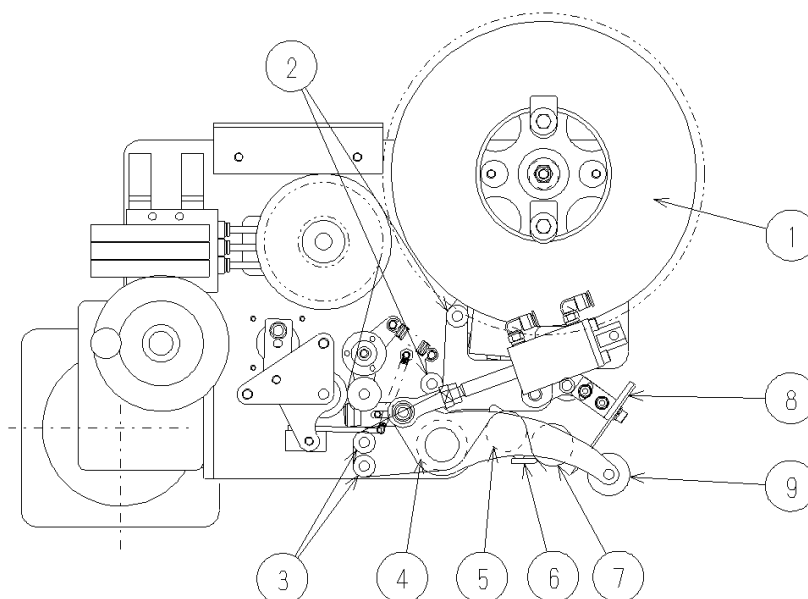
機械運転中に、機械トラブルが発生した場合、非常停止ボタンを押し下さい。
アタッチメント回転中でも、機械は即停止します。
復帰させる時は、機内の容器を取り除き、右（矢印の方向）に回して下さい。
押ボタンが手前に出て復帰します。
トラブルの原因究明を行なってから、運転を復帰して下さい。

８－６．テープのセット

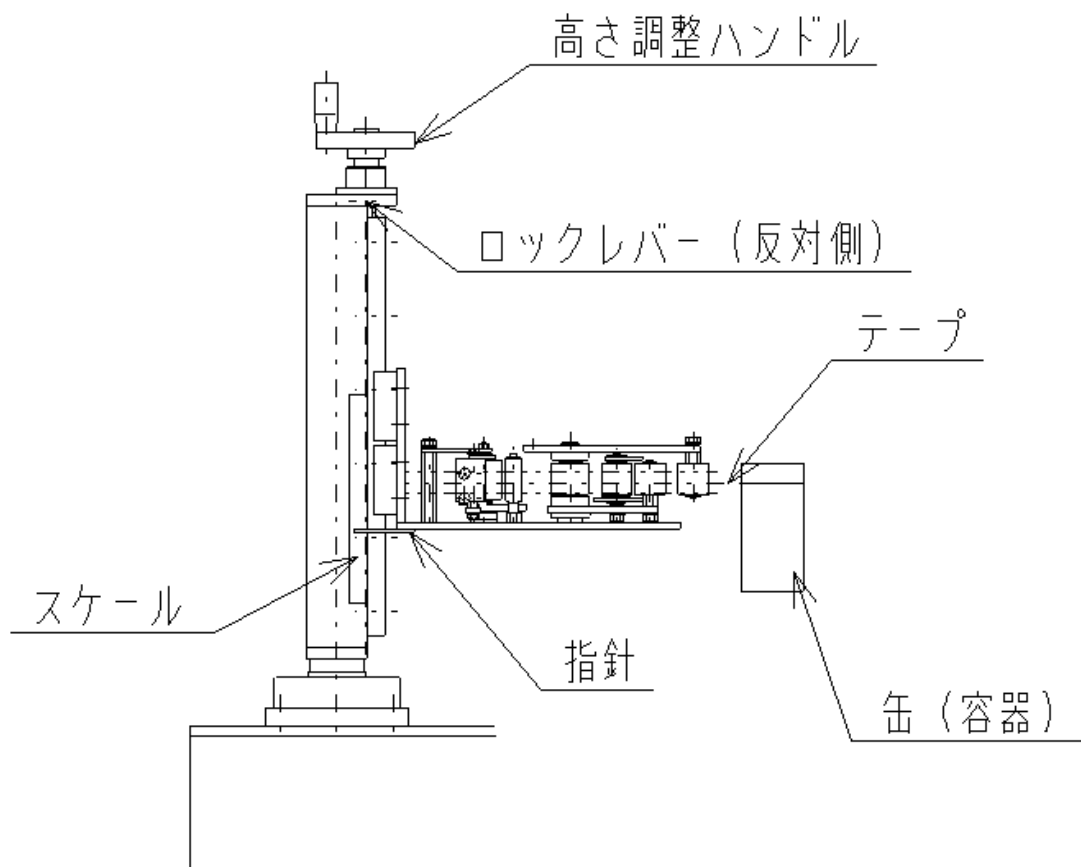
	テープをセットする時は、機械を停止させ、漏電ブレーカーを“ＯＦＦ”にしてから行なって下さい。 これを怠りますと、巻き込まれ等の重大事故が発生します。

１）引出し方向に注意して、テープリールにテープをセットして下さい。

２）下図の様にテープの粘着側に注意して、テープを通して下さい。
（詳細は 24～25 ページをご参照下さい。）
注）テープの通し方を間違えますと、テープが貼られません。

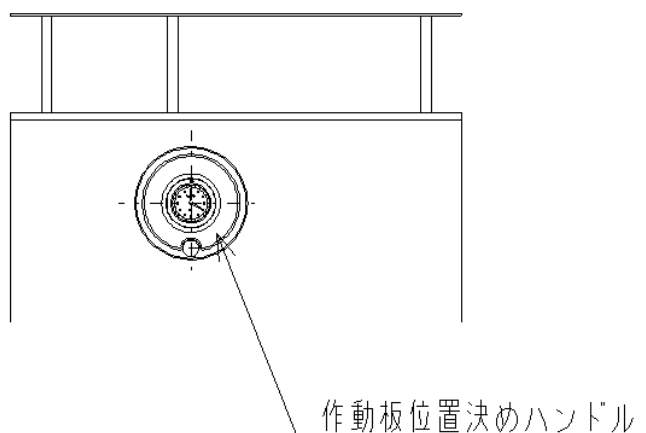
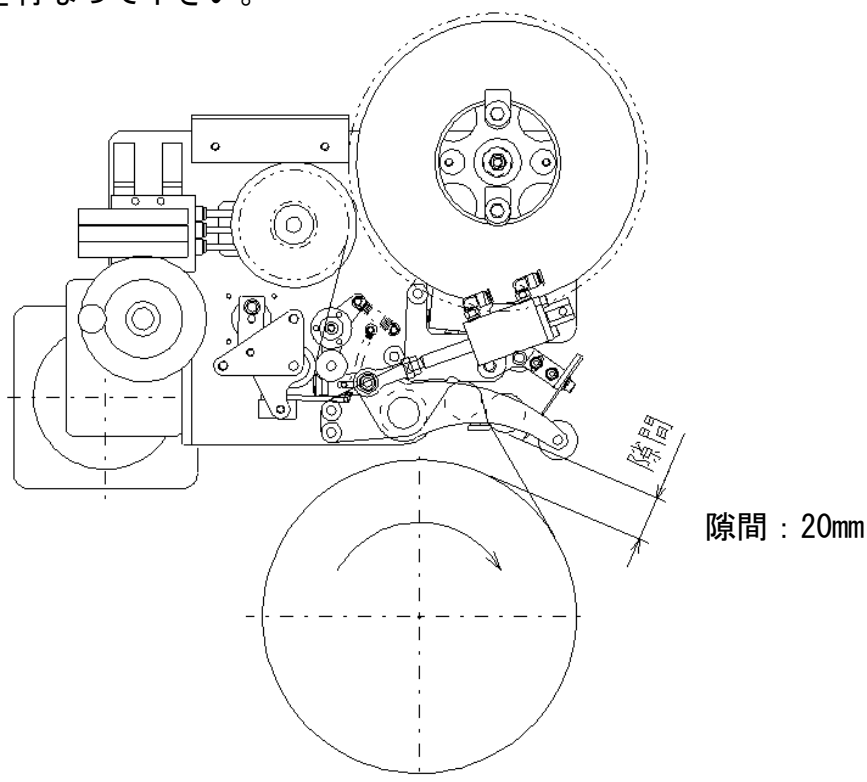
３）テープを通した後、テープをハサミによりカットして下さい。

８－７．作動板の高さ調整

高さ調整をする時は、機械を停止させてから行なって下さい。
これを怠りますと、巻き込まれ等の重大事故が発生します。

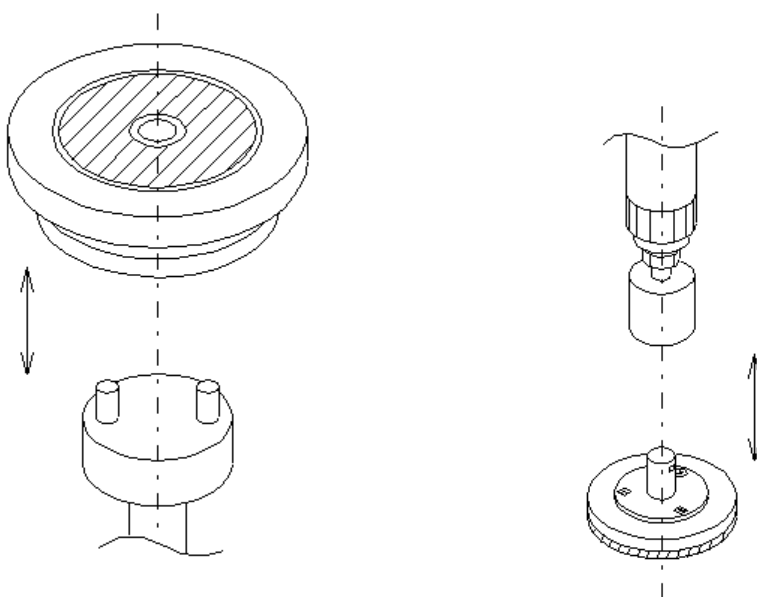
作動板の高さ調整は、まずロックレバーを緩め、ハンドルをフリーの状態にします。
この状態でハンドルを右に回すと上昇し、左に回すと下降しますので、スケールの目盛を参考に高さ調整を行って下さい。調整後はロックレバーを締付けて下さい。
新規の缶（容器）をセットされる時は、缶（容器）のテープ貼付け位置に、作動板のテープ高さを合わせて下さい。

８－８．作動板の位置調整

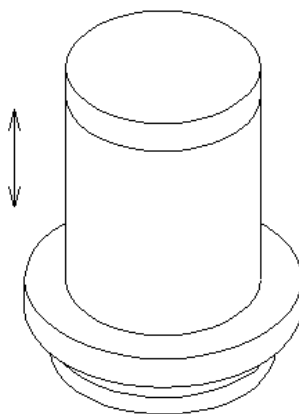
位置調整をする時は、機械を停止させてから行なって下さい。
これを怠りますと、巻き込まれ等の重大事故が発生します。

作動板の位置調整は、固定ノブを緩めて、作動板位置決めハンドルを回し、規定の数値になるよう調整して下さい。位置決め後は固定ノブをしっかりと締め付けて下さい。
新規の缶（容器）で位置決めを行なう場合は、下図の位置関係を参考に、調整を行なって下さい。

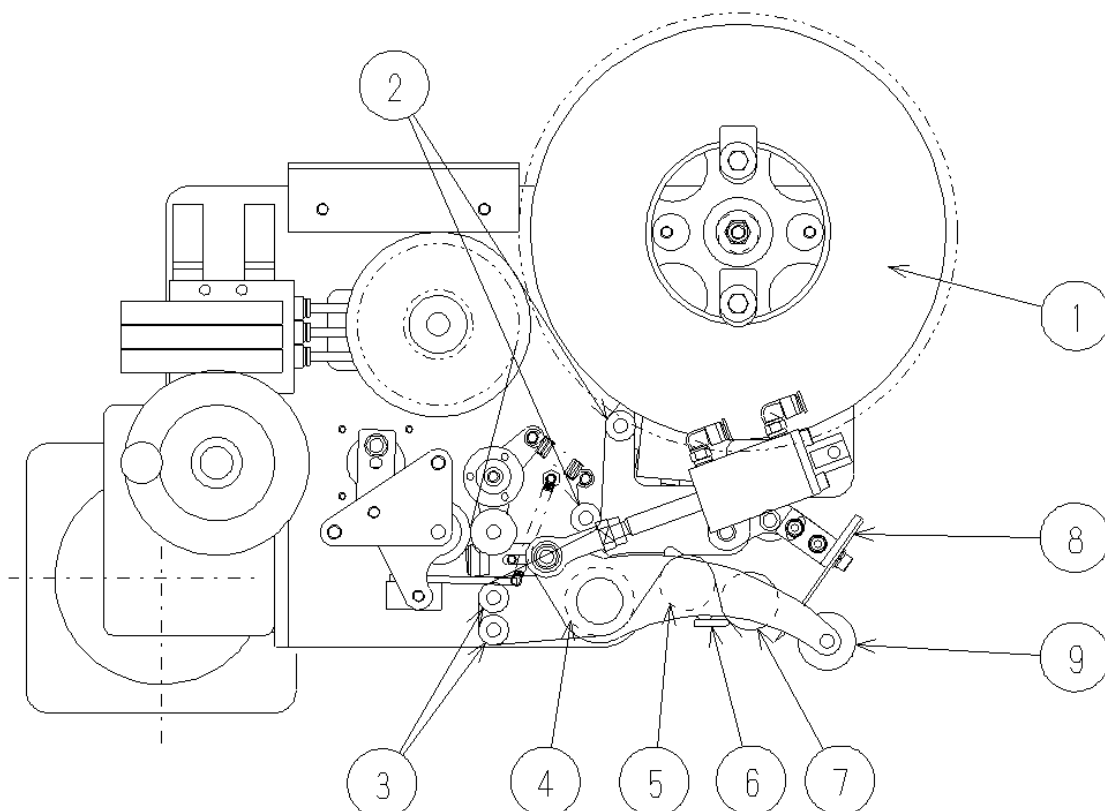
作動板位置決めハンドル

８－９．アタッチメント，缶押え板の交換

	交換作業をする時は、機械を停止させてから行なって下さい。 これを怠りますと、巻き込まれ等の重大事故が発生します。

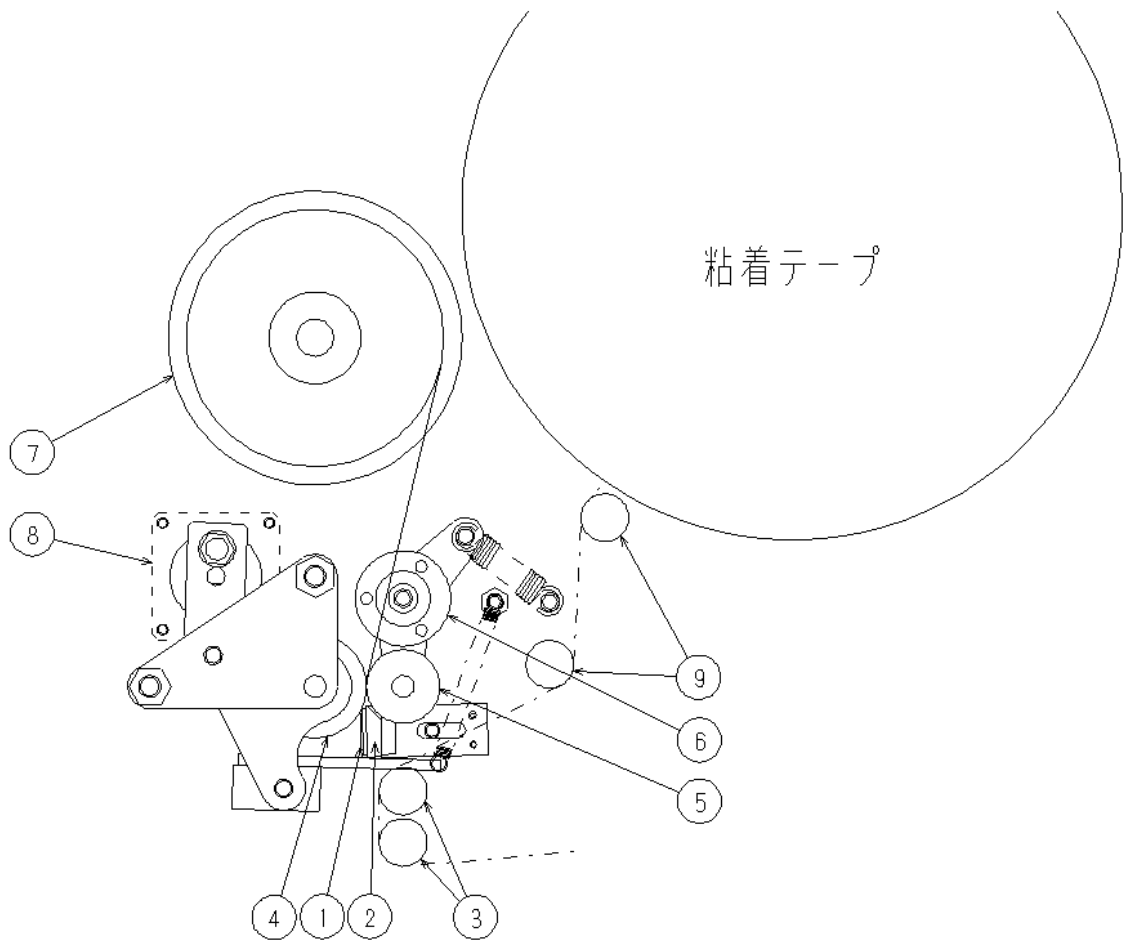
アタッチメントは差込み式となっていますので、取外す時は上に持ち上げ
取付ける時はアタッチメントの穴にピンを合わせて差込んで下さい。
缶押え板は、ワンタッチ式となっていますので、取外す時は下に引抜いて
下さい。取付ける時は、真直ぐに上へ持ち上げ、奥まで差込んで下さい。

８－10．缶（容器）のセットについて

専用アタッチメントに缶（容器）を確実にはめ込んで下さい。

９． 調整・保守・点検について

保守・点検を行なう場合は必ず機械を停止させ、コンセントを抜いて行なって下さい。機械が動作したまま，又は電源が入ったまま行ないますと、重大な事故が発生します。

９－１． 作動板部

①粘着テープホルダー
②ガイドロール（ニトフロン）
③ガイドロール（ニトフロン）
④センターロール（ニトフロン）
⑤逆転防止ロール（ニトフロン）
⑥テープストッパープレート
⑦タッチロール（ゴム）
⑧カッター
⑨ガイドロール（ゴム）

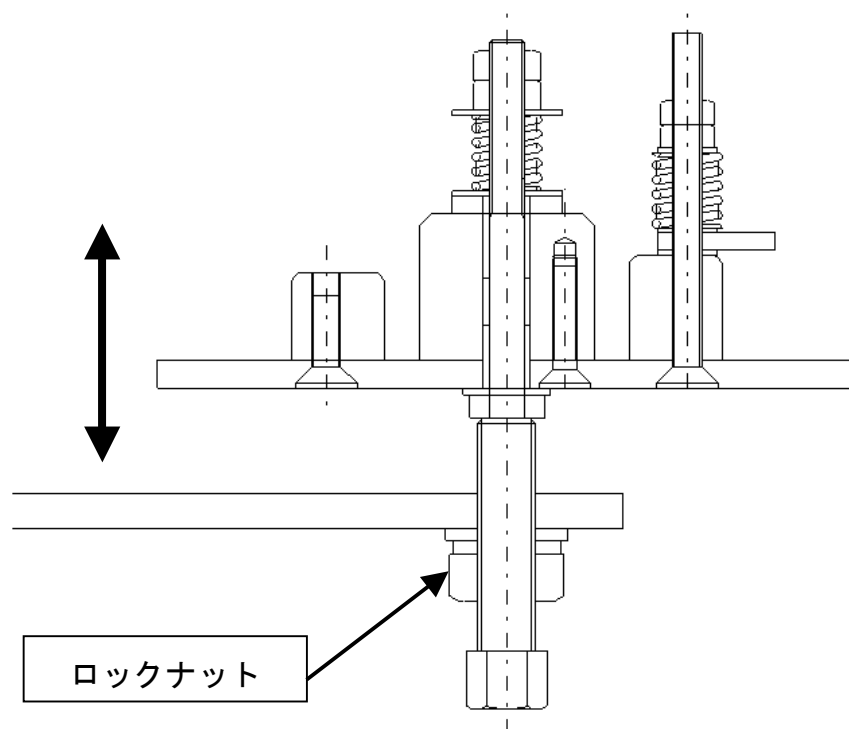
※テープのセット方法は、上図の様にします。

★リードテープのセット方法

①移動刃
②固定刃
③ガイドロール（ニトフロン）
④繰出しロール（アルミ）
⑤圧着ロール（ゴム）
⑥高さ調整ネジ
⑦テープリール
⑧シリンダー
⑨ガイドロール（ニトフロン）

リードテープは、上図の様にセットして下さい。

★テープリールの高さ調整

	工具は用途に合ったものを、正しく使用して下さい。間に合わせの工具，不適格な工具は使用しないで下さい。打撲・傷等の事故が発生します。

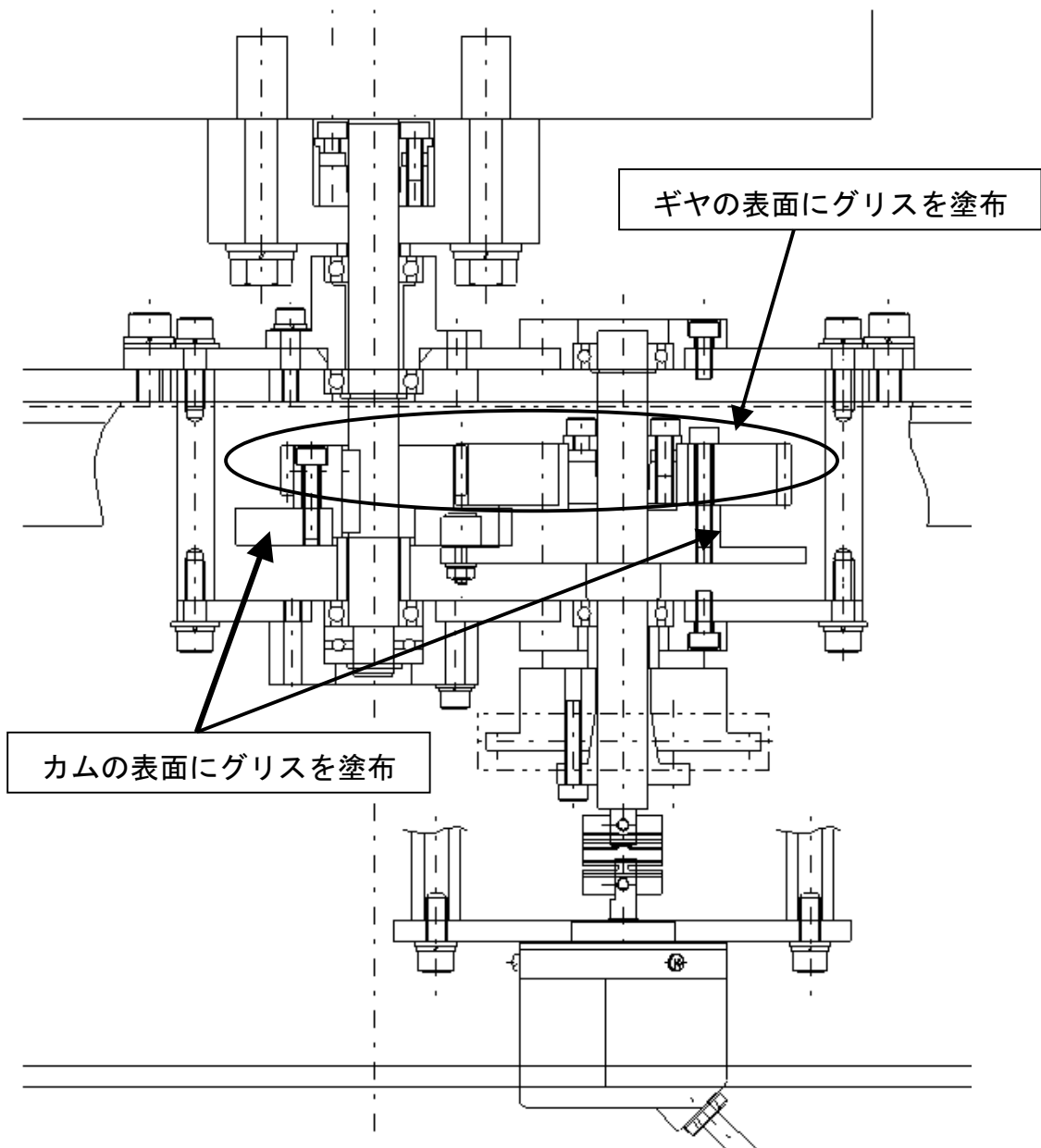
粘着テープの高さを調整する時は、テープリールのネジ軸を回します。
ロックナットを緩めてリール軸を回して調整して下さい。
調整後は、ナットがロックする様にしっかり締め付けて下さい。

９－２．駆動部

駆動ユニットにグリスを塗布する場合は、必ず機械を停止させコンセントからプラグを抜いて下さい。
これを怠りますと、巻き込まれ等、重大な事故が発生します。

★駆動ユニットのグリスアップ

機械フレーム内の駆動部で、ギヤ部とカム部にグリスアップを行なって下さい。

ギヤの表面にグリスを塗布

カムの表面にグリスを塗布

９－３．定期点検

	点検を行なう時は、コンセントからプラグを抜き、作業を行なって下さい。巻き込まれ，感電等の重大事故が発生します。

日常点検（４．日常点検参照）以外に、次の定期点検を行なって下さい。

★月点検

漏電ブレーカーの動作点検

（確認方法）

①漏電ブレーカーのスイッチレバーを上げ“ＯＮ”にする。

②テストボタンを押す。

③漏電ブレーカーのスイッチレバーが下がり“ＯＦＦ”になれば正常。

もし“ＯＦＦ”にならなかった場合は、機械の使用をやめ、漏電ブレーカーを交換して下さい。

★６ヶ月点検

ａ．ボルト・ナットの増し締め

機械全体のボルト・ナットの増し締めを行なって下さい。

ｂ．駆動部，ネジ部へのグリスアップ

古いグリスを拭い、新しくグリスを塗布して下さい。

ｃ．絶縁測定

ｄ．配線の損傷チェック

機械内の配線の損傷が無いか、確認して下さい。

９－４．トラブル発生時の点検・調整の手引き

機械の点検を行なう場合は必ず機械を停止させ、漏電ブレーカーを切って行なって下さい。機械が動作したまま，又は電源が入ったまま行ないますと、重大な事故が発生します。

No	現　象	点　検	原　因	調 整・処 置
1	漏電ブレーカーを“ＯＮ”にしてもすぐ“ＯＦＦ”になる。	①運転スイッチ部に水が水がかかっている。	短絡，又は漏電により同ブレーカーが作動している。	水を除去し、乾燥させる。 注）機械には絶対に水がかからない様にして下さい。
		②モーター，又はモーター線とのコネクター部に水がかかっている。		
		③断線箇所があり、機械部分に接触している。	漏電により同ブレーカーが作動している。	断線箇所を修理する。
		④モーターの絶縁が低下している。		（確認）モーターの絶縁抵抗を測定し、絶縁が劣化していればモーターの交換が必要。
		⑤他に異常が見られない。	漏電ブレーカーの故障。	漏電ブレーカーの交換。
2	運転準備が入らない。	非常停止釦が押されている。	非常停止釦が押されロックしている。	非常停止釦の復帰。
3	運転スタートが入らない。	異常表示がついている。	異常箇所があり、異常表示をしている。	異常箇所を修復させ異常復帰釦を押す。
4	自動運転中に次動作しない。（サイクルタイムオーバー）	アタッチメント回転不良。	①機械の原点位置がずれている。	非常停止後、自動運転をし、原点位置まで戻す。（頻発する場合は、販売窓口もしくはメーカー担当者まで連絡して下さい。）
			②トルクリミターがスリップしている。	機械下部カバーをあけトルクリミターを少し絞め込む。

No	現　象	点　検	原　因	調 整・処 置
５	作動板が動作しない。	缶別データーの確認。	缶別データーが正しく入力されていない。	缶別データーを入力する。
６	粘着テープが容器に貼り付かない。（テープ不貼り）	①テープの先端が折れ曲がっている。	①テープの先端が折れ曲がり貼付け時にスリップしている。	テープを引き出し、先端を修理する。
			②カッターの切れが悪い。	カッターのタイミング修正。
				カッターの交換。
		②テープの通し方が間違っている。	テープの通し方が間違っているため貼り付かない。	粘着テープを正しくセットする。
７	粘着テープのラップ量がばらつく。	①容器押えの汚れ。（アタッチメント及び上押え板）	アタッチメント及び上押え板が汚れているため、容器がスリップしている。	アタッチメント及び上押え板の清掃。
		②カッターの磨耗。	カッターの刃先が磨耗しているため、上手くテープが切れない。	カッターの交換。
８	貼り付けたテープが蛇行する。	①粘着テープの通し方が間違っている。	テープの通し方が間違っているため、各ローラー部で蛇行する。	粘着テープを正しくセットする。
		②作動板高さ調整不良。	テープのセンターと容器の貼付けセンターがズレているため蛇行する。	作動板高さを調整する。

（注意）缶の状態によりテープの貼付状況などは多少変わり、テープ貼付部の段差や形状により貼付け状態の調整は、限界があります。新規缶のご検討の場合なるべくテープ貼付け部は、段差が無いようご検討お願いします。

※上記の対策後、状況が変わらない場合は、販売窓口、或いはメーカーへ連絡して下さい。

10. 添付資料

部品リスト

部品のご発注時に、参考にして下さい。

★消耗部品

No	品　名	図番／型式	耐久年数	形状
①	ゴムロール	MH400-6510	６ヶ月	
②	カッター	ー	３ヶ月	
③	テープストッパープレート	MH400-2146	６ヶ月	
④	移動刃	MH400-4487	１年	
⑤	固定刃	MH400-4488	１年	
⑥	アタッチメント	ー	１年	ゴム板仕様のみ
⑦	缶押え板	ー	１年	ゴム板の耐久年数

※耐久年数は参考値であり、保証値ではありません。使用条件、使用頻度により、耐久年数は変わってきます。

★消耗品以外の部品

No	品　名	図番／型式	耐久年数	備考
①	モーター	GFM-12-60-T40(ﾆｯｾｲ)	５年	
②	シリンダー	CQSD16-30DCM(SMC)	５年	
③	電磁弁	VQZ1150-5M1(SMC)	５年	
④	バイパワーリレー	LY2N-D2 DC24V(ｵﾑﾛﾝ)	５年	
⑤	シーケンサー	FX3C-32MT/D(三菱電機)	５年	バッテリーの寿命
⑥	インバーター	FRN0.2C1S-6J(富士電機)	５年	部品の標準交換年数
⑦	モニタッチ	V706MD(発鉱電機)	５年	内蔵電池の交換時期

※耐久年数は参考値であり、保証値ではありません。使用条件、使用頻度により、耐久年数は変わってきます。

11. 保証・消耗部品・故障のご照会に関して

①保証期間

本機の保証期間は、製作者の責に属すべき事項に限定し、納入後６ヶ月です。この間に、材質・設計又は製作上の不備に原因して故障が生じた場合は、無償にて修理又は改造します。
但し、消耗品は保証期間内でも有償です。

②保証期間経過後の故障・修理に関して

保証期間後の故障・修理に関しては、有償にて対応させて頂きます。

	項　目	金　額
①	基本料金	販売店へご確認下さい
②	作業工賃	販売店へご確認下さい
③	宿 泊 費	販売店へご確認下さい
④	交 通 費	実費請求
⑤	部 品 代	交換部品の実費請求

※作業工賃は、訪問にかかる移動時間も含まれます。

③消耗部品，補修部品，故障時のご照会に関して

消耗部品、補修部品のご注文、及び機械に不具合・故障が生じました場合は、販売店，日東電工ＣＳシステム（株）の営業所，或いは日東電工ＣＳシステムニトマチック受注センターへご連絡下さい

④その他

本機は国内仕様につき、外国での使用に関しては一切の保証は致しません。

（取扱販売店）